

CERTIFICADO

Soldeo de vehículos y componentes ferroviarios según: EN 15085-2

Este Certificado se emite a: **CALDERERIA Y OBRAS, S.L.**
Pol. Malpica Alfinden C/ J nº 24
(50171) Puebla de Alfinden (Zaragoza) España

Está cualificado para realizar trabajos de soldadura dentro del rango de certificación:

Clase de certificación CL1 según EN 15085 Parte:2020 2 en el campo de actividad P (Producción)

Alcance: Fabricación de componentes soldados para el sector ferroviario.

Procesos de soldeo y grupos de materiales base:

Procesos de Soldeo (EN ISO 4063)	Grupo de Material Base (CEN-ISO/TR 15608)	Rango de espesores	Comentarios
131	23.1	t = 1.5 - 6 mm	BW, FW/BW sl
	23.1	t = 1.5 - 6 mm	FW, FW/BW sl
135	1.4	t = 1.5 - 20 mm	BW, BW ml (up to 355 MPa)
	1.4	t = 3 - 12 mm	FW, BW sl (up to 355 MPa)
	8	t = 3 - 12 mm	FW, FW sl
	2.2	t = 1.5 - 6 mm	BW, partly mechanized
	8	t = 1 - 2 mm	BW, BW, sl
	8	t = 3 - 20 mm	BW, BW, ml

Coordinador de soldeo (CSR):

Sergio Cester (IWT-ES-261) (Nivel A) Born: 1976

Sustituto coordinador de soldeo (CSS):

Alejandro Tenorio (Nivel C). Born: 1983

Comentarios: ver anexo.

Certificado No: LRE/15085/CL1/035/16/2A1

Válido: desde 20 Abril 2021 hasta 19 Abril 2024

Emitido en: 14 Junio 2021

Auditor: Rodrigo González

IWE number: ES-962

José Rivero
Madrid Office
Lloyd's Register España SA

LR031.1.2016.06

José Rivero

Director Gerente de Lloyd's Register España, S.A.

Condiciones generales (ver anexo)

CALDERERIA Y OBRAS, S.L.
Pol. Malpica de Alfindén c/J nº 24
50171 Puebla de Alfindén (Zaragoza) España
Anexo al certificado nº: LRE/15085/CL1/035/16/2A1

Comentarios:

Este certificado está sujeto a la vigilancia del cumplimiento por parte de Lloyd's Register España, S.A según los requisitos de la norma EN15085-2:2020.

Coordinador de soldeo responsable: Sergio Cester IWT-ES-261

El coordinador de soldeo responsable ha sido evaluado y aceptado para la realización de cualificaciones de procedimientos de soldadura y soldadores.

Clase de ejecución limitada a CPC2.

Se excluye el diseño y la compra de componentes soldados.

Procedimiento en el grupo 2.2 ha sido cualificado para un propósito único y bajo la aceptación del cliente.

El coordinador de soldadura Cester Sergio está autorizado para probar soldadores / operadores de acuerdo con las normas pertinentes dentro del alcance de este certificado.

Condiciones generales:

Según EN 15085-2

Revocación del certificado

La autoridad nacional de seguridad o el organismo certificador del fabricante emisor de este certificado puede revocar el certificado si:

- Hay dudas justificadas sobre la correcta ejecución del trabajo de soldadura según la normas mencionadas.
- Hay dudas justificadas sobre la correcta labor de la coordinación de soldadura según la normas mencionadas.
- No hay disponibilidad del coordinador de soldadura reconocido.
- Existe una incorrecta cualificación de soldadores y operadores según las normas especificadas.
- Se están realizando trabajos por soldadores u operadores sin las cualificaciones requeridas.
- Otras condiciones de la norma de referencia no son cumplidas.
- No se permite al organismo certificador del fabricante realizar un seguimiento anual.
- El fabricante renuncia al certificado.

El fabricante deberá dar acuse de recibo por escrito de la revocación del certificado al organismo certificador y este notificará a la autoridad de seguridad nacional.

Si un certificado debe ser renovado, la aplicación deberá ser enviada al organismo de certificación con al menos tres meses de antelación de la fecha de validez del certificado en vigor.

Lista de distribución:

1. Fabricante (original- Email)
2. LRE Madrid